PT-26

Torcia per il taglio con arco al plasma

Manuale di istruzioni (IT)

0558003747

ACCERTARSI CHE L'OPERATORE RICEVA QUESTE INFORMAZIONI.
È POSSIBILE RICHIEDERE ULTERIORI COPIE AL PROPRIO FORNITORE.

ATTENZIONE

Queste ISTRUZIONI sono indirizzate a operatori esperti. Se non si conoscono perfettamente i principi di funzionamento e le indicazioni per la sicurezza delle apparecchiature per la saldatura e il taglio ad arco, è necessario leggere l'opuscolo "Precauzioni e indicazioni per la sicurezza per la saldatura, il taglio e la scultura ad arco," Modulo 52-529. L'installazione, l'uso e la manutenzione devono essere effettuati SOLO da persone adeguatamente addestrate. NON tentare di installare o utilizzare questa attrezzatura senza aver letto e compreso totalmente queste istruzioni. In caso di dubbi su queste istruzioni, contattare il proprio fornitore per ulteriori informazioni. Accertarsi di aver letto le Indicazioni per la sicurezza prima di installare o utilizzare questo dispositivo.

RESPONSABILITÀ DELL'UTENTE

Questo dispositivo funzionerà in maniera conforme alla descrizione contenuta in questo manuale e nelle etichette e/o gli allegati, se installato, utilizzato o sottoposto a manutenzione e riparazione sulla base delle istruzioni fornite. Questa attrezzatura deve essere controllata periodicamente. Non utilizzare attrezzatura che funzioni male o sottoposta a manutenzione insufficiente. Sostituire immediatamente i componenti rotti, mancanti, usurati, deformati o contaminati. Nel caso in cui tale riparazione o sostituzione diventi necessaria, il produttore raccomanda di richiedere telefonicamente o per iscritto assistenza al distributore autorizzato presso il quale è stata acquistata l'attrezzatura.

Non modificare questo dispositivo né alcuno dei suoi componenti senza previo consenso scritto del produttore. L'utente di questo dispositivo sarà il solo responsabile per un eventuale funzionamento errato, derivante da uso non corretto, manutenzione erronea, danni, riparazione non corretta o modifica da parte di persona diversa dal produttore o dalla ditta di assistenza indicata dal produttore.

INDICE

Sezione/Titolo **Pagina**

1.0 Precauzioni per la sicurezza 279

2.0 Descrizione 281
2.1 Descrizione 281

3.0 Installazione 285
3.1 Collegamenti torcia-generatore di tensione 285
3.2 Adattamento a posteriori a precedenti generatori di tensione 285
3.3 Scelta gas 286
3.4 Collegamenti del gas 286
3.5 Montaggio componenti estremità anteriore 287
3.6 Guida Stand-Off 288
3.7 Materiali di consumo sciolti 288
3.8 Installazione del deflettore turbolenze 288

4.0 Funzionamento 289
4.1 Funzionamento 289
4.2 Parametri di funzionamento 291
4.3 Dati di taglio 291

5.0 Manutenzione 297
5.1 Smontaggio dell'estremità anteriore 297
5.2 Informazioni generali 297
5.3 Sporcizia o contaminazione 298
5.4 Rimozione e sostituzione della testa della torcia 298
5.5 Rimozione e sostituzione dei cavi della torcia 299
5.6 Sostituzione del supporto flessibile, della fascia interruttore o dell'impugnatura 299
5.7 Sostituzione dell'interruttore della torcia 299
5.8 Misurazione dei flussi di gas della torcia 300

6.0 Pezzi di ricambio 301
6.1 Informazioni generali 301
6.2 Inoltro degli ordini 301

INDICE

1.0 Indicazioni per la sicurezza

Gli utenti dell'attrezzatura per la saldatura e il taglio al plasma ESAB hanno la responsabilità di accertarsi che chiunque lavori al dispositivo o accanto ad esso adotti tutte le idonee misure di sicurezza. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti che si applicano a questo tipo di dispositivo per la saldatura o il taglio al plasma. Attenersi alle seguenti raccomandazioni, oltre che ai regolamenti standard che si applicano al luogo di lavoro.

Tutto il lavoro deve essere eseguito da personale addestrato, perfettamente al corrente del funzionamento dell'attrezzatura per la saldatura o il taglio al plasma. Il funzionamento errato dell'attrezzatura può determinare situazioni pericolose con conseguenti lesioni all'operatore e danni al dispositivo stesso.

1. Chiunque utilizzi attrezzatura per la saldatura o il taglio al plasma deve conoscerne perfettamente:
   - il funzionamento
   - la posizione degli arresti di emergenza
   - la funzione
   - le idonee misure di sicurezza
   - la saldatura e/o il taglio al plasma

2. L'operatore deve accertarsi che:
   - nessuna persona non autorizzata si trovi nell'area operativa dell'attrezzatura quando questa viene messa in funzione.
   - tutti siano protetti quando si esegue l'arco.

3. Il luogo di lavoro deve essere:
   - idoneo allo scopo
   - privo di correnti d'aria

4. Attrezzature per la sicurezza personale:
   - indossare sempre l'attrezzatura di sicurezza personale raccomandata, come occhiali di sicurezza, abbigliamento ignifugo, guanti di sicurezza.
   - non indossare oggetti sporgenti, come sciarpe, braccialetti, anelli, ecc., che potrebbero rimanere intrappolati o causare ustioni.

5. Precauzioni generali:
   - accertarsi che il cavo di ritorno sia collegato saldamente;
   - il lavoro su apparecchiature ad alta tensione **può essere effettuato sono da parte di tecnici qualificati;**
   - i dispositivi antincendio idonei devono essere indicati chiaramente e a portata di mano;
   - durante il funzionamento non effettuare lavori di lubrificazione e manutenzione.

AVVERTENZA

LA SALDATURA E IL TAGLIO AL PLASMA POSSONO ESSERE PERICOLOSI PER L'OPERATORE E COLORO CHE GLI SI TROVANO ACCANTO. ADOTTARE LE OPPORTUNE PRECAUZIONI DURANTE LA SALDATURA O IL TAGLIO. INFORMARSI DELLE MISURE DI SICUREZZA ADOTTATE DAL PROPRIO DATORE DI LAVORO, CHE SI DEVONO BASARE SUI DATI RELATIVI AL PERICOLO INDICATI DAL PRODUTTORE.

SCOSSA ELETTRICA - Può essere mortale
- Installare e collegare a terra (massa) l'unità di saldatura o taglio al plasma sulla base degli standard applicabili.
- Non toccare le parti elettriche o gli elettrodi sotto tensione con la pelle nuda e guanti o abbigliamento bagnato.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Accertasi che la propria posizione di lavoro sia sicura.

FUMI E GAS - Possono essere pericolosi per la salute.
- Tenere la testa lontano dai fumi.
- Usare la ventilazione, l'estrazione fumi sull'arco o entrambe per mantenere lontani fumi e gas dalla propria zona di respirazione e dall'area in genere.

I RAGGI DELL'ARCO - Possono causare lesioni agli occhi e ustionare la pelle.
- Proteggere gli occhi e il corpo. Usare lo schermo di protezione per saldatura/taglio al plasma e lenti con filtro idonei e indossare abbigliamento di protezione.
- Proteggere le persone circostanti con schermi o barriere di sicurezza idonee.

PERICOLO DI INCENDIO
- Scintille (spruzzi) possono causare incendi. Accertarsi quindi che nelle immediate vicinanze non siano pre senti materiali infiammabili.

RUMORE - Il rumore in eccesso può danneggiare l'udito.
- Proteggere le orecchie. Usare cuffie antirumore o altre protezioni per l'udito.
- Informare le persone circostanti del rischio.

GUASTI - In caso di guasti richiedere l'assistenza di un esperto.

NON INSTALLARE NÉ UTILIZZARE L'ATTREZZATURA PRIMA DI AVER LETTO E COMPRESO IL MANUALE DI ISTRUZIONI.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!

Torcia PT-26

Questa versatile torcia di facile utilizzo da 300 amp garantisce prestazioni superiori per un'ampia gamma di applicazioni di taglio di tipo manuale e meccanizzato.

- *Eccellente capacità di taglio – taglia spessori fino a 3-1/2" (88,9 mm) e seziona spessori da 4" (101,6 mm) utilizzando aria, azoto o argon- idrogeno a 300 amp*
- *Realizza tagli puliti, di elevata qualità*
- *Funzionamento con aria ambiente o da bombola, azoto o argon-idrogeno a 300 amp*
- *Il design compatto e leggero garantisce un facile utilizzo*
- *Eettrodi duraturi, costi di esercizio bassi*
- *Avvio arco pilota – avvio persino su vernice*
- *Ugelli per scolpire disponibili*
- *Funzione di taglio intermittente per griglie o metallo espanso*
- *Riparo per scolpire e guida di stand-off disponibile per facilitare l'attività all'operatore*
- *Garanzia di un anno*

Specifiche

Classe di voltaggio "M" (EN 50078)
Classe di voltaggio "M" (EN 50078)
Capacità corrente (tutti i gas e le pressioni di servizio)
Fattore di utilizzo 100% ..... 200 A DCSP
Fattore di utilizzo 60%, torce manuali, 100% in linea ..... 300 A DCSP
Corrente nominale max. ..... 300 A DCSP
Gas di servizio approvati
Plasma ..... 0_2, Aria, N_2, H-35, Miscele N_2/H_2
Schermatura ..... Aria, N_2, CO_2, Ar
Requisiti min. per il flusso di alimentazione gas
Schermatura ..... 200 cfh a 85 psig (94 l/min. a 6,0 BAR)
Plasma ..... 240 cfh @ 80 psig (112 l/min. a 5,6 BAR)
Lunghezza dei cavi di allacciamento ..... 25 ft. o 50 ft. (7,6 m o 15,2 m)
Peso ..... 25 ft. - 16 lbs. (7,3 kg)
50 ft. - 28 lbs. (12,7 kg)
Pressione max. del gas in entrata ..... 100 psig (6,9 BAR)
Pressione del gas di avvio ..... 30 psig (2,1 BAR)
Requisiti min. flusso di alimentazione del refrigerante 0,9 gpm a 95 psig (3,4 l/min a 6,6 BAR)
Pressione max. del refrigerante in entrata ..... 120 psig (8,3 BAR)
Temperatura max. del refrigerante ..... 105° F (40° C)

Consolle

ESP-150, ESP-200 e DEUCE PACK 150

Informazioni per l'inoltro degli ordin

PT-26, 90°, linea 25 ft. (7.6 m) 0558004031
PT-26, 90°, linea 50 ft. (15.2 m) 0558004032
PT-26, 70°, linea 25 ft. (7.6 m) 0558002208
PT-26, 70°, linea 50 ft. (15.2 m) 0558002209
PT-26, IN-LINEA, 25 ft (7,6 m) 0558002320

PT-26, IN-LINEA, 50 ft (15,2 m). 0558002321

NOTA: le torce IN LINEA hanno un diametro canna di 2" (50,8 mm) e vengono fornite senza rack o porta torcia.

PT-26SL, IN-LINEA, 17 ft (5,2 m). 0558005620
PT-26SL, IN-LINEA, 25 ft (7,6 m). 0558005621
PT-26SL, IN-LINEA, 50 ft (15,2 m) 0558005622

NOTE: le torce IN LINEA "SL" hanno un diametro canna di 1 3/8" (34,9 mm) e vengono fornite con un rack a passo 32.

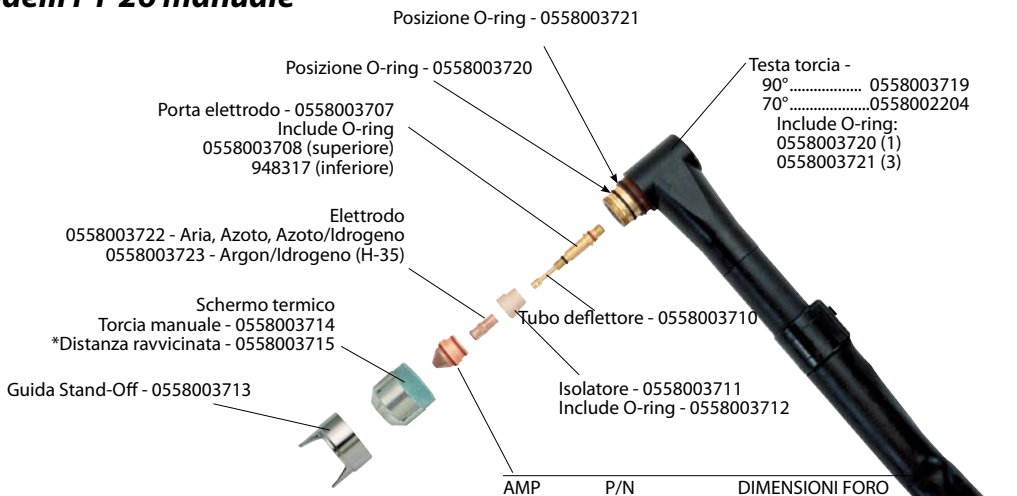
Accessori opzionali

Plasmit – dispositivo di protezione testa della torcia
Per scolpire 0558003797

Guaina in pelle da 25 ft. (7,6 m)*
Protegge i fili della torcia dall'abrasione e dai metalli fusi, particolarmente consigliato per scolpire 0558002921

Guaina in pelle da 50 ft. (15.2 m)* 0558002922
Kit pezzi di ricambio 0558004030
Porta torcia, 2" (50,8 mm) 0558002985
Kit di attrezzamento torcia 0558003186
**Standard on manual torch.*

Modelli PT-26 manuale

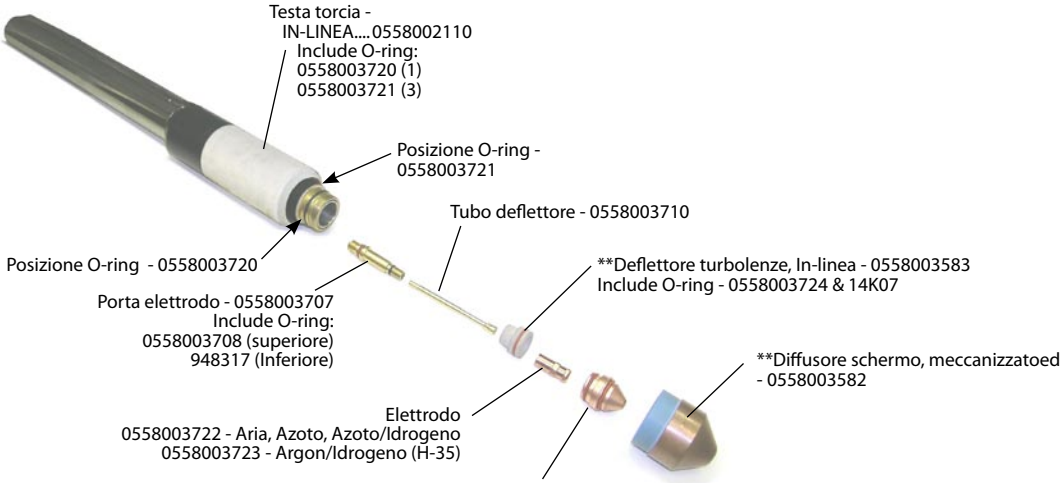


AMP	P/N	DIMENSIONI FORO
Ugello da taglio		
50	0558003716	.052
150	0558003717	.078
200	0558003798	.089
300	0558003794	.104
Ugello per scolpire		
200	0558003718	0,125
300	0558003795	0,144

Tutti includono O-ring:
0558003724 (superiore)
0558003725 (inferiore)

** Close proximity Heat Shield. Optional for Manual Torch when cutting or gouging in close proximity of workpiece.*

Modelli PT-26 in-Linea



AMP	P/N	DIMENSIONI FORO
Ugello da taglio		
50	0558003716	0,052
150	0558003717	0,078
200	0558003798	0,089
300	0558003794	0,104
Ugello per scolpire		
200	0558003718	0,125
300	0558003795	0,144

Tutti includono O-ring:
0558003724 (superiore)
0558003725 (inferiore)

*** Questi due articoli insieme con un attrezzo di installazione deflettore (0558003584) vengono forniti con tutte le versioni meccanizzate di questa torcia.*

Figura 2.1 Montaggio dei componenti estremità anteriore di PT-26

2.1 Descrizione

La PT-26 è una torcia a due gas, raffreddata ad acqua, con una testa a 70° o 90° per il taglio e la scultura manuali e con una testa in linea per il taglio e la scultura meccanizzati. Ciascuna di loro è destinata all'uso con particolari kit di taglio con arco al plasma. Questi kit comprendono i sistemi ESP-150, ESP-200 e Deuce Pack 150, adeguatamente equipaggiato.

AVVERTENZA

IL PROCESSO DI TAGLIO CON ARCO AL PLASMA IMPIEGA ALTO VOLTAGGIO. EVITARE IL CONTATTO CON LE PARTI SOTTO TENSIONE DELLA TORCIA E DELLA MACCHINA. INOLTRE, L'USO IMPROPRIO DI QUALSIASI DEI GAS UTILIZZATI PUÒ RAPPRESENTARE UN PERICOLO PER LA SICUREZZA. PRIMA DI INIZIARE AD UTILIZZARE LA TORCIA PT-26, FARE RIFERIMENTO ALLE PRECAUZIONI DI SICUREZZA E ALLE ISTRUZIONI DI FUNZIONAMENTO ALLEGATE AL KIT DEL GENERATORE DI TENSIONE.

L'IMPIEGO DELLA TORCIA CON UNA QUALSIASI FONTE DI ALIMENTAZIONE NON DOTATA DI APPROPRIATO CIRCUITO AD INTERBLOCCO DI SICUREZZA POTREBBE ESPORRE L'OPERATORE A TENSIONI INASPETTATAMENTE ALTE.

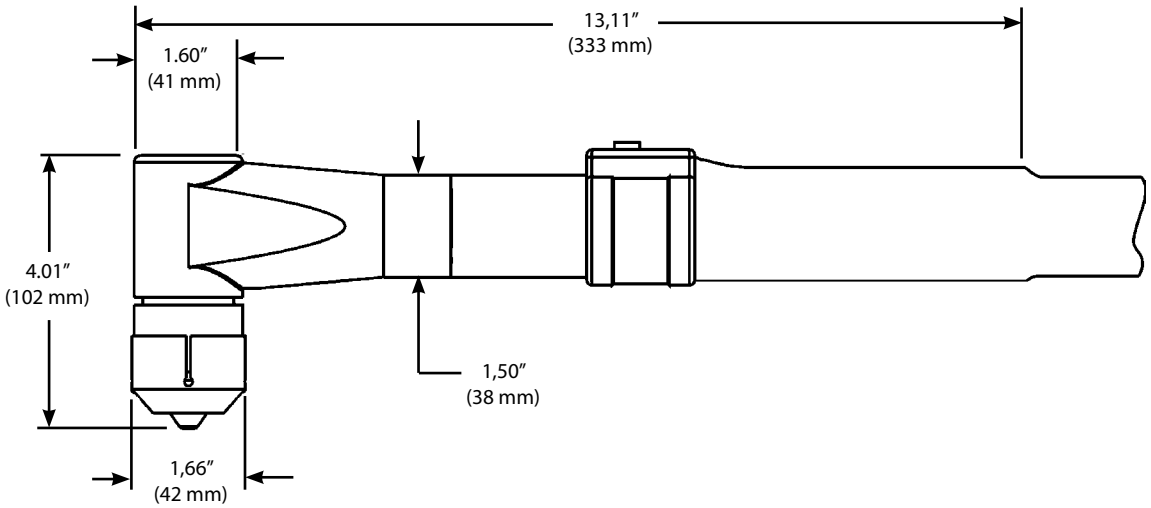


Figura 2.2 Dimensioni PT-26

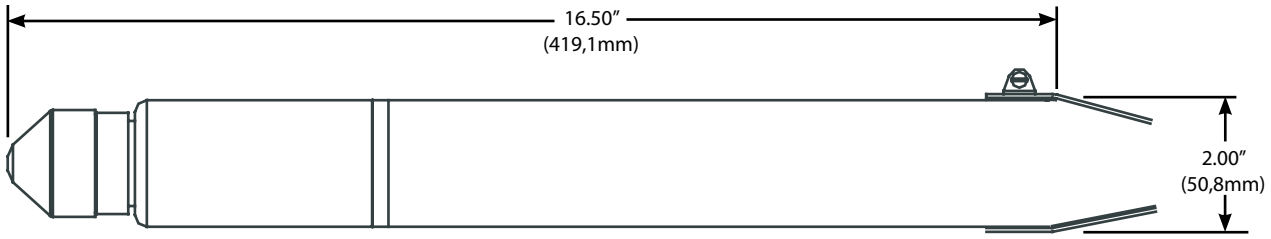


Figura 2.3 Dimensioni torcia PT-26 In-linea

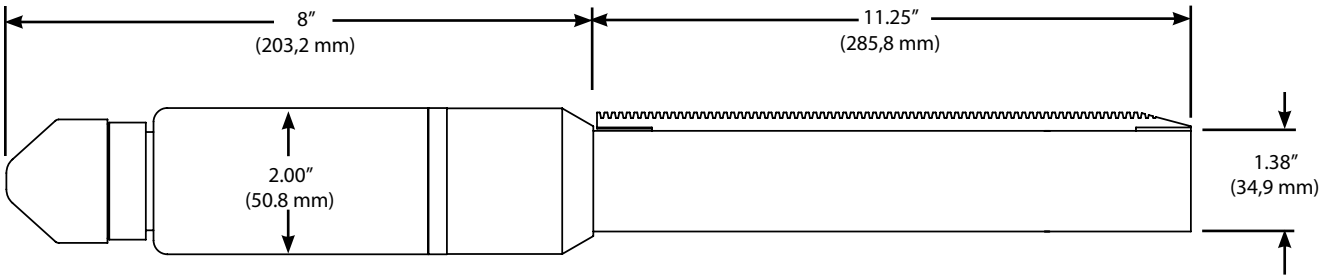


Figura 2.4 Dimensioni torcia PT-26 "SL" In-linea

3.1 Collegamenti torcia-generatore di tensione

Consultare le istruzioni del generatore di tensione per comprendere la modalità di accesso ai collegamenti della torcia. L'ordine con il quale è possibile realizzare i collegamenti della torcia varia in base al tipo di generatore di tensione utilizzato. Esaminare il generatore di tensione in dotazione per accertare l'ordine che, utilizzando una chiave, consentirà di realizzare nel migliore dei modi e correttamente i collegamenti.

AVVERTENZA

ACCERTARSI CHE L'INTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE SULLA CONSOLLE SIA IN POSIZIONE OFF E CHE LA CORRENTE DI ALIMENTAZIONE PRIMARIA SIA STATA INTERROTTA.

AVVERTENZA

LA PT-26 È STATA CONCEPITA PER COSTITUIRE UN SISTEMA SICURO CON DETERMINATI GENERATORI DI TENSIONE IN GRADO DI RILEVARE UNA PERDITA NEL CIRCUITO DEL REFRIGERANTE DI RITORNO DALLA TORCIA E CHE NON ALIMENTERÀ LA TORCIA NEL CASO IN CUI VENGA RILEVATA TALE PERDITA. LA RIMOZIONE O L'ALLENTAMENTO DELLO SCHERMO TERMICO DELLA TORCIA CAUSERÀ TALE PERDITA DI REFRIGERANTE. NON UTILIZZARE LA PT-26 S CON GENERATORI DI TENSIONE CHE NON SONO EQUIPAGGIATI CON UN TALE SISTEMA.

La torcia PT-26 utilizza un raccordo con filettatura sinistrorsa, di tipo "C" per il morsetto negativo e il collegamento del refrigerante. Collegare questo raccordo a quello femmina corrispondente del generatore di tensione e serrarlo saldamente con una chiave. Dopo aver serrato il raccordo, spingere la protezione in gomma sul cavo di alimentazione sopra il collegamento. Il raccordo con filettatura destrorsa, di tipo"B" viene utilizzato per realizzare il collegamento morsetto positivo e refrigerante. Anche in questo caso serrare bene.

I collegamenti del gas plasmogeno e del gas di schermatura vengono realizzati con due raccordi di tipo "B", ciascuno con un filetto differente. Serrarli saldamente con una chiave sul raccordo corrispondente del pannello del generatore di tensione.

Il collegamento dell'interruttore torcia è realizzato con una spina a 5 pin sul filo dell'interruttore torcia. Inserire la spina nella presa del generatore di tensione e ruotare l'anello di bloccaggio per assicurarlo in posizione.

3.2 Adattamento a posteriori a precedenti generatori di tensione

La torcia Pt-26 può essere adattata a generatori di tensione Deuce Pack 150 precedenti. Allo scopo è necessario installare una nuova cassetta. Il P/N per il kit necessario è 000759.

3.3 Scelta gas

La PT-26 è una torcia a due gas, che consente l'impiego di un gas come gas plasmogeno e dell'altro come gas di schermatura per l'area di taglio. Le combinazioni di gas raccomandate sono elencate qui di seguito.

AVVERTENZA **UTILIZZARE ESCLUSIVAMENTE I GAS INDICATI COME APPROVATI IN QUESTO DOCUMENTO.**

Taglio plasma ad aria/schermatura ad aria
Rappresenta la migliore combinazione generale in termini di qualità taglio, velocità taglio e di convenienza per l'acciaio dolce, l'acciaio inossidabile e l'alluminio. Questa combinazione genera una parziale formazione superficiale di nitrati sulla faccia di taglio e una parziale ossidazione superficiale dei leganti sugli acciai inox. Utilizzare sempre aria secca e pulita. La presenza di umidità o olio nell'alimentazione dell'aria ridurrà la vita utile dei componenti della torcia.

Taglio plasma ad azoto/schermatura ad aria
Questa combinazione assicura una vita utile prolungata dei componenti della torcia, in particolare dell'elettrodo. Le velocità di taglio saranno solitamente leggermente inferiori a quelle del taglio plasma ad aria. Comporta la nitrurazione della superficie ma assicura una faccia di taglio più pulita sugli acciai inox. L'azoto o la CO2 possono essere un sostituito per il raffreddamento.

Taglio plasma H-35/schermatura ad azoto
Questa combinazione offre un'eccellente vita utile dei componenti, contaminando in minima parte la superficie di taglio e assicurando quindi un'ottima saldabilità. Nella maggior parte dei casi viene utilizzata per scolpire l'acciaio dolce, l'alluminio e l'acciaio inox. La qualità di taglio sull'acciaio dolce è scarsa mentre è buona su alluminio e acciaio inox, in particolare per elementi di elevato spessore.

Taglio plasma al 40% di idrogeno e 60% di azoto/schermatura ad aria
Garantisce una velocità più elevata e la capacità di intervenire su spessori maggiori solo sull'alluminio. Resa scarsa su acciaio inox e acciaio dolce.

Taglio plasma all'ossigeno/schermatura ad aria
La qualità migliore per il taglio meccanizzato dell'acciaio dolce dello spessore di 1" (25,4 mm) o inferiore, a 150 - 300 amp. Massima velocità di rimozione del metallo in caso di scolpitura dell'acciaio dolce.

3.4 Collegamenti del gas

Fare riferimento alla sezione 3.3 per l'elenco di gas di servizio approvati. Non utilizzare gas che non sono stati espressamente approvati per la torcia PT-26.

Dopo aver selezionato i gas per il lavoro, collegare i tubi flessibili di alimentazione del gas ai raccordi sulla parte posteriore del generatore di tensione. Tenere presente che vi possono essere due raccordi per ogni gas. Utilizzare il raccordo adatto al tubo flessibile in dotazione. Assicurarsi che i raccordi non utilizzati siano collegati con la spina collegata al generatore di tensione.

Tenere presente che i generatori di tensione ESP-150 ed ESP-200 hanno un collegamento gas contrassegnato come "Start Gas" (Gas di avvio). Questo consente l'impiego di un tipo di gas e di una regolazione della pressione differenti per il gas plasmogeno all'inizio del taglio. L'obiettivo a riguardo è migliorare la vita dell'elettrodo durante alcuni tipi di taglio plasma meccanizzato. Il gas di avvio che viene per lo più utilizzato nel taglio manuale è lo stesso gas utilizzato per il plasma di taglio/scultura o azoto.

IMPORTANTE! L'alimentazione di un gas DEVE sempre essere garantita al collegamento "Start Gas" (Gas di avvio). In caso contrario la torcia verrà danneggiata. Il gas di avvio può essere uno qualsiasi di quelli plamogeni approvati riportati nella tabella della seguente sezione.

3.5 Montaggio componenti estremità anteriore

AVVERTENZA

ASSICURARSI CHE L'INTERRUTTORE DEL GENERATORE DI TENSIONE SI TROVI IN POSIZIONE OFF E CHE LA CORRENTE DI ALIMENTAZIONE PRIMARIA SIA STATA INTERROTTA. L'INSTALLAZIONE NON CORRETTA DEI COMPONENTI DELL'ESTREMITÀ ANTERIORE PUÒ COMPORTARE L'ESPOSIZIONE A TENSIONI ELEVATE O AD UN INCENDIO.

AVVERTENZA

ATTENERSI ALLE ISTRUZIONI DEL RELATIVO LIBRETTO FORNITO INSIEME AL KIT DEL GENERATORE DI TENSIONE. NON INSTALLARE O TENTARE DI UTILIZZARE QUESTA TORCIA SENZA SEGUIRE QUESTE ISTRUZIONI. LA STRUTTURA DELL'ESTREMITÀ ANTERIORE DELLA TORCIA CONTIENE COMPONENTI CHE, OPERANDO INSIEME ALLA CIRCUITERIA DEL GENERATORE DI TENSIONE, EVITANO CHE LA TORCIA VENGA ALIMENTATA ACCIDENTALMENTE QUANDO LO SCHERMO TERMICO VIENE RIMOSSO E L'INTERRUTTORE DELLA TORCIA VIENE CHIUSO.

Assicurarsi:

- che tutti gli O-ring siano in posizione (testa torcia, ugello, porta elettrodo)
- che il porta elettrodo sia ben fissato
- che il tubo deflettore sia installato e serrato
- che l'elettrodo sia installato e fissato
- che l'ugello sia installato

Fare riferimento alla figura 2.1 per il montaggio dei componenti dell'estremità anteriore sulla testa della torcia.

Ispezionare innanzi tutto il corpo della torcia per assicurare che all'interno non vi siano residui o O-ring. Rimuovere quelli presenti.

Ispezionare il porta elettrodo per assicurarsi che entrambe gli O-ring siano in posizione. Montare il porta elettrodo nella testa della torcia e serrarlo saldamente utilizzando una chiave esagonale da 3/16" (4,8 mm). Il porta elettrodo deve essere ben fissato ma evitare di serrarlo eccessivamente per non danneggiare il dado esagonale al suo interno.

Inserire il tubo deflettore nel porta elettrodo e montarlo nella testa della torcia utilizzando la chiave esagonale in plastica. Fare attenzione a non serrare eccessivamente il tubo ma accertarsi che sia ben fissato.

Inserire l'isolatore nella testa della torcia. Assicurarsi che l'O-ring sia in posizione sull'isolatore in modo che lo mantenga in posizione all'interno della testa. Non spingere l'isolatore troppo indietro. Una volta installato, l'ugello lo spingerà nella posizione corretta.

Montare l'elettrodo sulla filettatura del portaelettrodo e serrarlo in posizione con l'estremità esagonale dell'utensile in plastica.

Premere l'ugello nella parte anteriore della testa della torcia. È probabile che l'operazione spingerà ulteriormente l'isolatore nella testa. È normale. Assicurarsi che entrambi gli O-ring siano in posizione e che l'ugello trovi sede contro la testa della torcia.

Filettare lo schermo termico sulla testa della torcia per fissare l'ugello. Lo schermo termico deve essere serrato manualmente il più possibile, per evitare perdite di refrigerante dalla guarnizione O-ring dell'ugello.

Se deve essere utilizzata la guida stand-off opzionale, montarla sullo schermo termico, con un movimento di pressione o rotazione in senso ORARIO fino a quando sia completamente inserita sullo schermo.

IMPORTANTE - Non ruotare la guida stand-off in senso antiorario; in caso contrario si allenterà lo schermo termico.

3.6 Guida Stand-off

La guida stand-off consente all'operatore di mantenere sempre la stessa distanza, tenendo il dispositivo di avanzamento della guida a contatto con il pezzo da lavorare.

Installare la guida facendola scivolare sullo schermo termico (lo schermo termico deve essere posizionato sulla torcia) applicando una rotazione in senso orario. Installare o regolare sempre la guida sullo schermo con una rotazione in senso orario per evitare che lo schermo si allenti.

Se il dispositivo di avanzamento della guida stand-off è troppo serrato sullo schermo, aprire la fessura nella guida con un cacciavite a punta larga e spessa. Se è troppo allentato, chiudere la fessura stringendo la guida come in una morsa.

3.7 Materiali di consumo sciolti

La resa adeguata della torcia si baserà sull'installazione corretta e sicura dei componenti di consumo dell'estremità frontale, in particolare del porta elettrodo, del tubo deflettore, dell'elettrodo, dello schermo termico e degli O-ring correlati.

1. Assicurarsi che il porta elettrodo sia completamente montato nella testa della torcia e serrato saldamente utilizzando una chiave esagonale da 3/16" (4,8 mm). Utilizzare una chiave di metallo. La chiave in plastica non è sufficiente. Accertarsi inoltre che il tubo deflettore sia completamente installato sulla torcia e trovi sede contro il porta elettrodo; utilizzare allo scopo la chiave in plastica.

2. Serrare completamente l'elettrodo sul porta elettrodo utilizzando l'estremità esagonale della chiave di plastica.

3. Assicurarsi che l'ugello sia ben fissato e i suoi O-ring sigillati, serrando completamente lo schermo termico. "Completamente" significa il più possibile, con l'ausilio delle sole mani; non utilizzare chiavi.

Componenti dell'estremità anteriore installati non correttamente causeranno perdite di refrigerante che possono comportare una scarsa resa nel taglio o nella scolpitura e danneggiare la torcia stessa per la creazione interna dell'arco.

3.8 Installazione del deflettore turbolenze

Per installare il deflettore turbolenze utilizzare l'attrezzo di installazione previsto, P/N 0558003584. Consentirà all'O-ring all'interno del deflettore turbolenze di inserirsi facilmente sul diametro esterno del porta elettrodo. Per l'installazione sarà sufficiente serrare manualmente il deflettore turbolenze.

4.1 Funzionamento

ATTENZIONE **Indossare i consueti guanti, abbigliamento, cuffie paraorecchi e casco di protezione. Leggere le precauzioni di sicurezza riportate nel manuale di istruzioni allegato al generatore di tensione.**

Ora la torcia è pronta per essere utilizzata in operazioni di taglio o scultura. Fare riferimento alle istruzioni del generatore di tensione per effettuare eventuali regolazione di controllo.

AVVERTENZA **NON TOCCARE IN ALCUN CASO NESSUNO DEI COMPONENTI SULLA PARTE ANTERIORE DELL'IMPUGNATURA DELLA TORCIA (UGELLO, SCHERMO TERMICO, ELETTRODO, ECC.) PRIMA DI AVER PORTATO L'INTERRUTTORE IN POSIZIONE OFF.**

1. Portare l'interruttore test gas o modalità gas in posizione test o setup.

NOTA:

La posizione "CUT" (taglio) serve per l'impostazione del gas plasmogeno di taglio. La posizione "START/SHIELD" (avvio/schermo) serve per l'impostazione del gas plasmogeno di avvio e del gas di schermatura. Se il gas plasmogeno di avvio e il gas plasmogeno di taglio corrispondono e sono alimentati dallo stesso regolatore, utilizzare soltanto la posizione START/SHIELD, la posizione CUT non è necessaria.

2. Regolare le impostazioni della pressione del gas sui rispettivi regolatori di alimentazione, adottando i valori riportati nella sezione dedicata ai parametri di funzionamento.
3. Portare l'interruttore test gas o modalità gas in posizione di esercizio. Ora, il flusso di gas deve arrestarsi. Regolare il controllo della corrente su valori corretti per l'ugello.
4. Portare la torcia in una posizione adatta al taglio o alla scultura. Per il taglio, lo stand-off torcia (distanza ugello-pezzo) deve essere di circa 1/4" (6,4 mm). Se possibile, avviare il taglio da un bordo del pezzo. Se fosse necessario effettuare una perforazione, inclinare la torcia di un angolo utile per deviare il metallo fuso dalla torcia e dall'operatore fino ad averla completata; quindi riportare la torcia in assetto verticale e iniziare il taglio. Per scolpire portare la torcia sopra il pezzo, tenendola inclinata di 35°-45° rispetto al piano orizzontale.
5. Abbassare il casco di protezione.
6. Premere e tenere premuto il pulsante dell'interruttore della torcia. Il gas deve iniziare a fluire. Due secondi dopo, il contattore principale deve chiudersi e l'arco deve trasferirsi al pezzo.

NOTA

Il generatore di tensione può consentire di prolungare il tempo di reflusso oltre i due secondi, raggiungendo solitamente un massimo di quattro/cinque secondi. Se al termine del tempo di preflusso, l'arco pilota non si innesca, rilasciare l'interruttore della torcia e verificare le impostazioni della pressione del gas. Se l'arco pilota si innesca ma non si trasferisce al pezzo, rilasciare l'interruttore della torcia e controllare per verificare se la torcia si trova a una distanza corretta dal pezzo e se il morsetto di lavorazione è collegato saldamente al pezzo.

7. Quando si effettua un taglio, mantenere lo stand-off torcia a un valore compreso tra 3/16" - 1/2" (4,8 – 12,7 mm). In caso di lavorazione su lastre molto sottili, lo stand-off deve essere più vicino al valore inferiore dell'intervallo e più vicino al valore superiore dell'intervallo se le lastre sono molto spesse. Mantenere una velocità di taglio che fornisca un taglio della qualità desiderata e produca un flusso di metallo fuso dalla parte inferiore del pezzo.
8. Quando si scolpisce, mantenere un'angolazione e una velocità che comportino la rimozione della quantità di metallo desiderata a ogni passo. Mantenere l'angolazione della torcia in modo che tutto il metallo fuso venga direttamente rimosso dalla torcia, lungo la superficie superiore della lastra o in basso, nella scanalatura del passaggio precedente. La scultura con un'angolazione troppo inclinata comporterà il reflusso diretto del metallo fuso sulla torcia.
9. Se durante il taglio (o scultura) si spegne l'arco principale, l'arco pilota verrà immediatamente riacceso premendo l'interruttore della torcia. A questo punto, la torcia deve essere rapidamente riposizionata sul pezzo per ristabilire l'arco principale o rilasciare l'interruttore della torcia.
10. L'arco principale si spegnerà automaticamente al termine del taglio, allontanando la torcia dal pezzo. L'interruttore della torcia deve essere rilasciato immediatamente per evitare che l'arco pilota si riaccenda.
11. Quando le operazioni di taglio (o scultura) sono state completate, attendere alcuni minuti prima di posizionare l'interruttore di alimentazione del generatore di tensione in posizione OFF, per consentire alla ventola di rimuovere calore dall'unità. Terminato questo intervallo, spegnere l'alimentazione principale sul sezionatore di linea.

4.2 Parametri di funzionamento

Pressioni del gas raccomandate -

Avvio .....30 psig (2,1 bar)
Plasma (taglio)..... 50 - 70 psig (3,4 - 4,8 bar)
Plasma (scultura).....40 - 45 psig (2,6 - 3,1 bar)
Schermatura ..... 40 - 50 psig (2,6 - 3,4 bar)

Stand-off raccomandato-

5/16" - 1/2" (7,9 - 12,7 mm)

Velocità corsa di taglio -

Le velocità corsa di taglio per la PT-26 sono riportate negli schemi da 4-1 a 4-4.

4.3 Dati di taglio

Per assicurare la resa di taglio ottimale e favorire la risoluzione di qualsiasi problema di qualità del taglio, fare riferimento alle seguenti tabelle parametriche di taglio.

Condizioni di taglio per la torcia PT-26 in linea:

Dati rilevati utilizzando il deflettore turbolenze (0558003583) e il diffusore schermo (0558003582).

Per i dati a 65 Amp sono stati utilizzati uno schermo termico standard (0558003714) o uno schermo termico di distanza ravvicinata (0558003715) al posto del diffusore schermo (0558003582) e si è utilizzato un ugello da 50 Amp (0558003716).

Tabella 4.1 Dati di taglio a 65 Amp

Materiale	Spessore-pollici (mm)	Standoff pollici (mm)	Velocità ipm (mm/m)	Gas di avvio e pressione psig (bar)	Gas di taglio e pressione psig (bar)	Gas di schermatura e pressione per ESP-150 e 200 psig (bar)
Acciaio al carbonio	0,12 (3,2)	0,19 (4,8)	190 (4826)	Aria 30 (2,1)	Aria 60 (4,1)	Aria 50 (3,4)
	0,25 (6,4)		100 (2540)			
	0,50 (12,7)	0,25 (6,4)	30 (762)			
Alluminio	0,12 (3,2)	0,19 (4,8)	50* (1270)			
	0,25 (6,4)		70 (1778)			
	0,50 (12,7)	0,25 (6,4)	20 (508)			
Acciaio inox	0,12 (3,2)	0,19 (4,8)	75 (1905)			
	0,25 (6,4)		50 (1270)			
	0,50 (12,7)	0,25 (6,4)	20 (508)			

Tabella 4.2 Dati di taglio a 150 Amp

Materiale	Spessore pollici (mm)	Standoff pollici (mm)	Velocità ipm (mm/m)	Gas di avvio e pressione psig (bar)	Gas di taglio e pressione psig (bar)	Gas di schermatura e pressione per ESP-150 e 200 psig (bar)
Acciaio al carbonio	0,19 (4,8)	0,19 (4,8)	150 (3810)	Air / N_2 30 (2,1)	O_2 60 (4,1)	Air 60 (4,1)
	0,25 (6,4)		130 (3302)			
	0,38 (9,7)		80 (2032)			
	0,50 (12,7)		70 (1778)			
	0,62 (15,7)	0,25 (6,4)	50 (1270)			
	0,75 (19,1)		35 (889)			
	1,00 (25,4)		20 (508)			
	0,19 (4,8)	0,19 (4,8)	150 (3810)	Air 30 (2,1)	Air 60 (4,1)	
	0,25 (6.4)	0,25 (6,4)	130 (3302)			
	0,38 (9,7)		80 (2032)			
	0,50 (12,7)		70 (1778)			
	0,62 (15,7)		50 (1270)			
	0,75 (19,1)		35 (889)			
	1,00 (25,4)		20 (508)			
Alluminio	0,19 (4,8)	0,19 (4,8)	175 (4445)			
	0,25 (6,4)	0,25 (6,4)	130 (3302)			
	0,38 (9,7)		90 (2286)			
	0,50 (12,7)	0,31 (7,9)	70 (1778)			
	0,62 (15,7)		50 (1270)			
	0,75 (19,1)		35 (889)			
	1,00 (25,4)		25 (635)			
Acciaio inox	0,19 (4,8)	0,19 (4,8)	165 (4191)			
	0,25 (6,4)	0,25 (6,4)	125 (3175)			
	0,38 (9,7)		80 (2032)			
	0,50 (12,7)	0,31 (7,9)	50 (1270)			
	0,62 (15,7)	0,38 (9,7)	35 (889)			
	0,75 (19,1)		20 (508)			
	1,00 (25,4)		10 (254)			

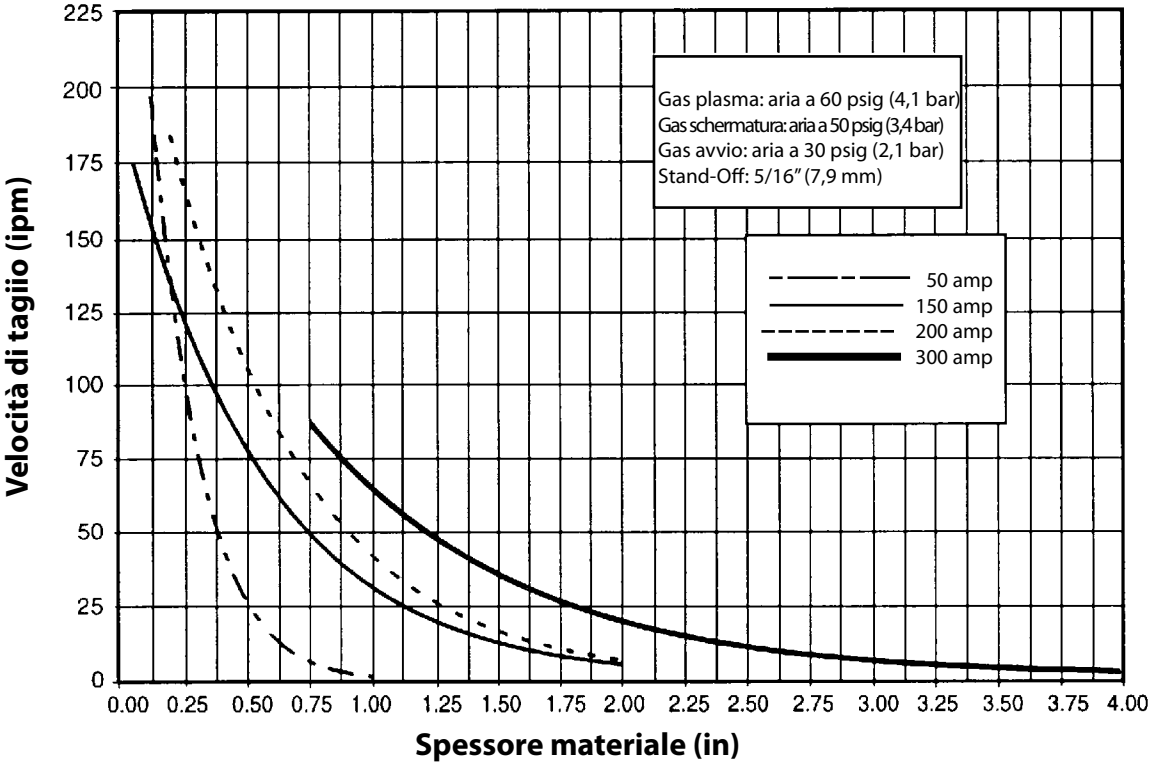
Tabella 4.3 Dati di taglio a 200 Amp

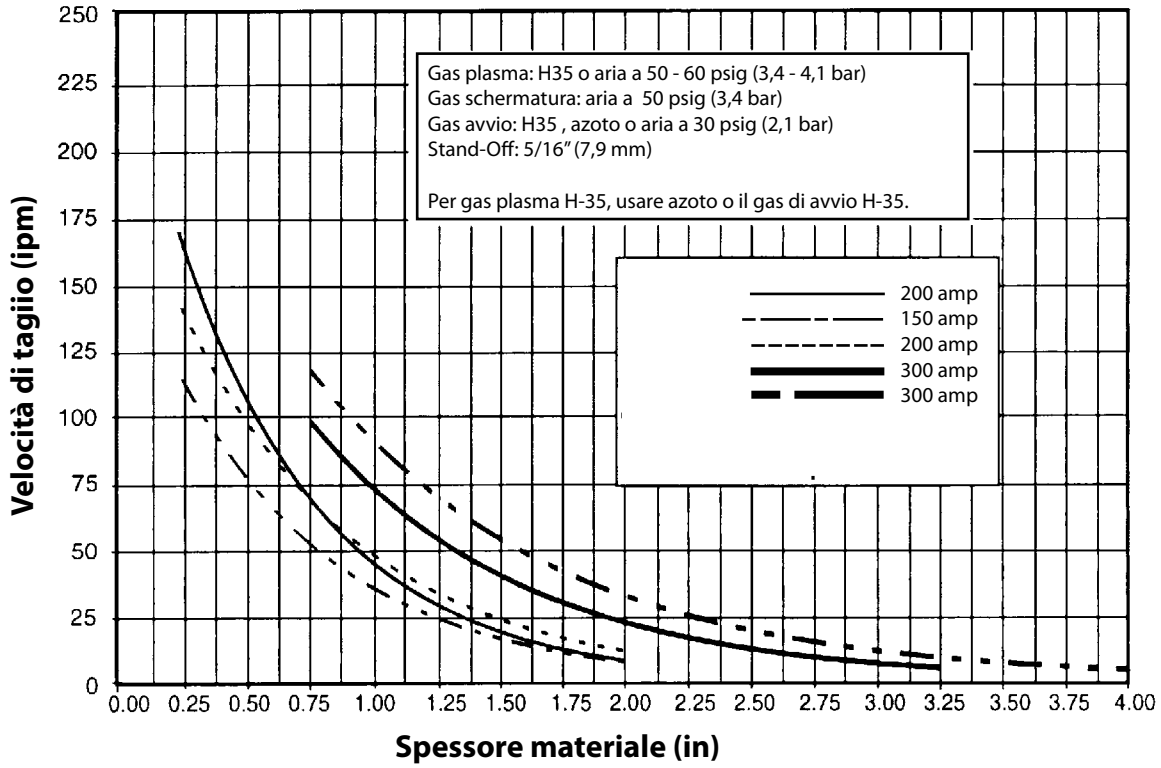
<table>
<tr><th>Materiale</th><th>Spessore pollici (mm)</th><th>Standoff pollici (mm)</th><th>Velocità ipm (mm/m)</th><th>Gas di avvio e pressione psig (bar)</th><th>Gas di taglio e pressione psig (bar)</th><th>Gas di schermatura e pressure per ESP-150 e 200 psig (bar)</th></tr>
<tr><td rowspan="18">Acciaio al carbonio</td><td>0,25 (6,4)</td><td rowspan="3">0,19 (4,8)</td><td>150 (3810)</td><td rowspan="6">Aria / N_2
30 (2,1)</td><td rowspan="6">O_2
55 (3,8)</td><td rowspan="3">Aria
80 (5,5)</td></tr>
<tr><td>0,38 (9,7)</td><td>95 (2413)</td></tr>
<tr><td>0,50 (12,7)</td><td>80 (2032)</td></tr>
<tr><td>0,62 (15,7)</td><td rowspan="15">0,25 (6,4)</td><td>65 (1651)</td></tr>
<tr><td>0,75 (19,1)</td><td>50 (1270)</td><td rowspan="3">Aria
60 (4,1)</td></tr>
<tr><td>1,00 (25,4)</td><td>35 (889)</td></tr>
<tr><td>0,25 (6,4)</td><td>135 (3429)</td><td rowspan="17">Aria
55 (3,8)</td><td rowspan="17">Aria
80 (5,5)</td></tr>
<tr><td>0,38 (9,7)</td><td>95 (2413)</td></tr>
<tr><td>0,50 (12,7)</td><td>85 (2159)</td></tr>
<tr><td>0,62 (15,7)</td><td>70 (1778)</td></tr>
<tr><td>0,75 (19,1)</td><td>55 (1397)</td></tr>
<tr><td>1,00 (25,4)</td><td>30 (762)</td></tr>
<tr><td rowspan="6">Alluminio</td><td>0,25 (6,4)</td><td>130 (3302)</td></tr>
<tr><td>0,38 (9,7)</td><td>105 (2667)</td></tr>
<tr><td>0,50 (12,7)</td><td>85 (2159)</td></tr>
<tr><td>0,62 (15,7)</td><td rowspan="2">0,31 (7,9)</td><td>75 (1905)</td></tr>
<tr><td>0,75 (19,1)</td><td>60 (1524)</td></tr>
<tr><td>1,00 (25,4)</td><td>0,38 (9,7)</td><td>40 (1016)</td></tr>
<tr><td rowspan="6">Acciaio inox</td><td>0,25 (6,4)</td><td rowspan="3">0,25 (6,4)</td><td>130 (3302)</td></tr>
<tr><td>0,38 (9,7)</td><td>115 (2921)</td></tr>
<tr><td>0,50 (12,7)</td><td>75 (1905)</td></tr>
<tr><td>0,62 (15,7)</td><td rowspan="3">0,38 (9,7)</td><td>65 (1651)</td></tr>
<tr><td>0,75 (19,1)</td><td>55 (1397)</td></tr>
<tr><td>1,00 (25,4)</td><td>20 (508)</td></tr>
</table>

Tabella 4.4 Dati di taglio 300 Amp

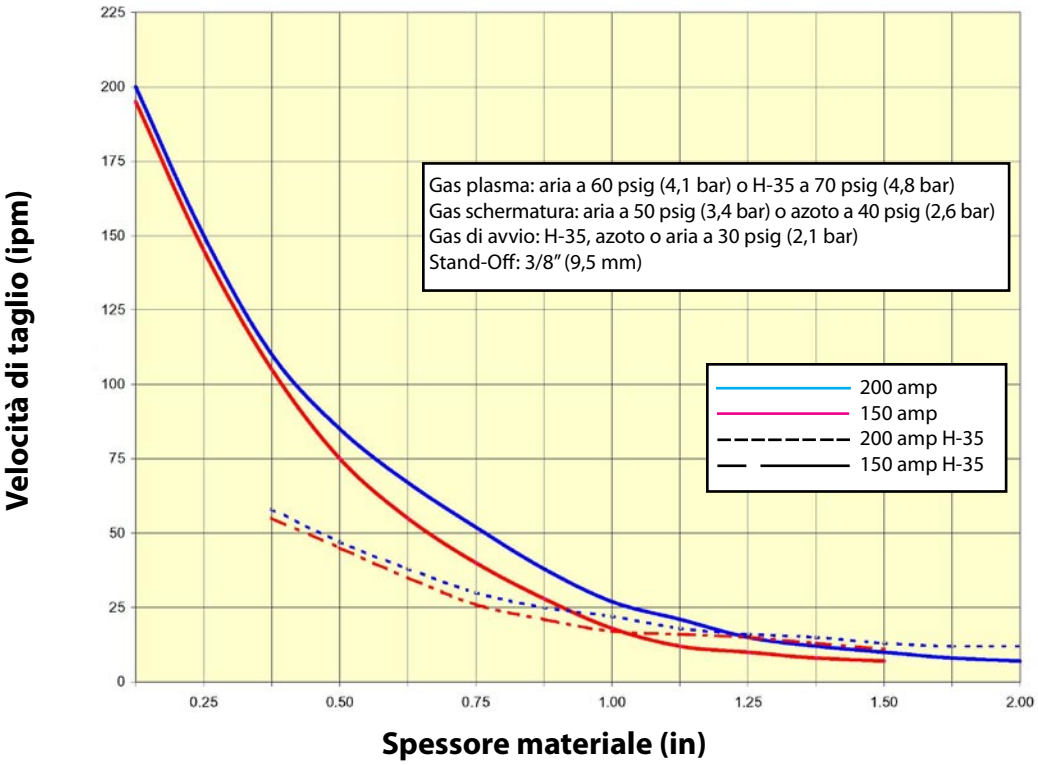
Materiale	Spessore pollici (mm)	Standoff pollici (mm)	Speed ipm (mm/m)	Gas di avvio e pressione psig (bar)	Gas di taglio e pressione psig (bar)	Gas di schermatura e flusso cfh (l/m)
Acciaio al carbonio	0,50 (12,7)	0,25 (6,4)	130 (3302)	Air/N_2 30 (2,1)	O_2 75 (5.2)	Aria 210 (99,1)
	0,62 (15,7)		95 (2413)			
	0,75 (19,1)	0,31 (7,9)	80 (2032)			
	1,00 (25,4)		50 (1270)			
	1,50 (38,1)	0,38 (9,7)	20 (508)			
	2,00 (50,8)	0,50 (12,7)	10 (254)			
	0,50 (12,7)	0,31 (7,9)	120 (3048)		Aria 75 (5,2)	
	0,62 (15,7)		90 (2286)			
	0,75 (19,1)		80 (2032)			
	1,00 (25,4)		55 (1397)			
	1,50 (38,1)	0,38 (9,7)	25 (635)			
	2,00 (50,8)	0,50 (12,7)	12 (305)			

PT-26 Dati di taglio acciaio

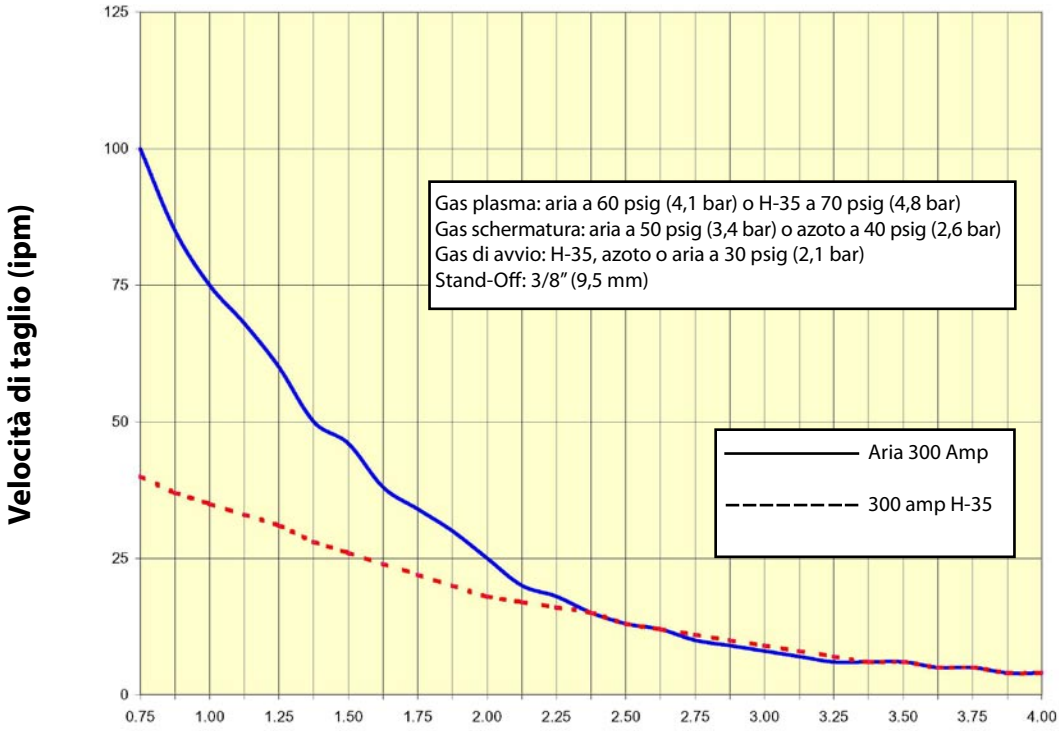



Gas plasma: H35 o aria a 50 - 60 psig (3,4 - 4,1 bar)
Gas schermatura: aria a 50 psig (3,4 bar)
Gas avvio: H35 , azoto o aria a 30 psig (2,1 bar)
Stand-Off: 5/16" (7,9 mm)
Per gas plasma H-35, usare azoto o il gas di avvio H-35.
200 amp
150 amp
200 amp
300 amp
300 amp
Velocità di tagiio (ipm)
Spessore materiale (in)
250
225
200
175
150
125
100
75
50
25
0
0.00 0.25 0.50 0.75 1.00 1.25 1.50 1.75 2.00 2.25 2.50 2.75 3.00 3.25 3.50 3.75 4.00

PT-26 Dati di taglio acciaio inox



PT-26 Acciaio inox a 300 Amp



5.1 Smontaggio dell'estremità anteriore

AVVERTENZA **ASSICURARSI CHE L'INTERRUTTORE DEL GENERATORE DI TENSIONE SI TROVI IN POSIZIONE OFF E CHE LA CORRENTE DI ALIMENTAZIONE PRIMARIA SIA STATA INTERROTTA.**

Se è stata utilizzata la guida stand-off, rimuoverla ruotandola in senso orario e sfilandola dallo schermo termic.

Svitare lo schermo termico e rimuoverlo dalla torcia. L'ugello deve rimanere nella testa della torcia. Una certa perdita di refrigerante è normale quando viene rimosso lo schermo. Ispezionare lo schermo termico. Non vi devono essere segni di creazione di arco elettrico in alcun punto all'interno dello schermo. Il rivestimento isolante esterno non deve essere usurato o bruciato. Sostituire lo schermo se si riscontra uno qualsiasi dei sopra citati danni.

Estrarre l'ugello dalla testa della torcia e ispezionarlo. Il foro dell'ugello deve essere rotondo su entrata e uscita. Sostituire l'ugello se il foro è di forma ovale o danneggiato. L'ugello può presentare depositi grigio-neri sulle superfici interne. Questi possono essere rimossi con lana d'acciaio, ma bisogna fare attenzione a rimuovere tutte le tracce di lana d'acciaio in seguito.

Ispezionare l'elettrodo. Se presenta un foro con profondità superiore a 1/16" (1,6 mm) al suo centro, sostituirlo.

Ogni volta che viene sostituito l'elettrodo, è necessario ispezionare il portaelettrodo. Non vi devono essere segni di creazione di arco elettrico e gli O-ring non devono essere usurati o danneggiati.

Ispezionare l'isolatore. Se si riscontrano segni di creazione di arco elettrico, sostituirlo.

Ispezionare gli O-ring della testa della torcia. Se sono usurati o danneggiati, sostituirli. Avranno una vita utile superiore se vengono mantenuti coperti con un sottile strato di lubrificante siliconico (0558000443). Applicarne una quantità sufficiente a fare apparire l'O-ring bagnato o lucido ma tale da non lasciare accumuli di lubrificante in eccesso.

Completata l'ispezione e l'eventuale sostituzione dei componenti dell'estremità anteriore, riassemblare la torcia come descritto nella sezione "Montaggio componenti estremità anteriore".

5.2 Informazioni generali

Controllare periodicamente lo schermo termico, il gruppo porta elettrodo e l'isolatore. Se uno di questi componenti presentasse danni o usura eccessiva, sostituirli.

Controllare quotidianamente gli O-ring della torcia. Se uno qualsiasi degli O-ring presentasse intaccature, tagli o danni, sostituirlo. Se fosse secco, lubrificarlo con un sottile strato di lubrificante. Sostituire l'O-ring se durante l'installazione dello schermo termico non si percepisse la resistenza causata dall'O-ring.

Il rivestimento del cavo della torcia deve essere ispezionato periodicamente. In presenza di qualsiasi danno al rivestimento, ispezionare i cavi di alimentazione torcia e dell'arco pilota per verificare la presenza di danni. Se si rilevassero perdite di gas o danni di qualsiasi natura, sostituire i componenti in questione.

5.3 Sporcizia o contaminazione

Sporco o contaminazione di altra natura possono causare guasti prematuri alla torcia PT-26 attraverso la creazione interna di archi. Per evitare ciò, gli utenti devono attenersi alla seguente procedura:

1. Assicurarsi di utilizzare aria pulita, asciutta, priva d'olio per il gas plasmogeno e/o di schermatura.
2. Evitare l'uso eccessivo di grasso siliconico per O-ring sugli O-ring della torcia. Ne è sufficiente uno strato sottile.
3. Pulire l'isolatore del corpo della torcia con un panno prima di installare ogni nuovo gruppo di materiali di consumo. La capacità dell'isolatore di resistere al tracking con arco sulla sua superficie si riduce quando vi si raccolgono sopra sporcizia o altra contaminazione.
4. Se non si usa la torcia, immagazzinarla con un set completo di componenti estremità anteriore montato. In questo modo si eviterà che lo sporco si raccolga nella torcia e si proteggerà la testa della torcia nel caso in cui cada accidentalmente.

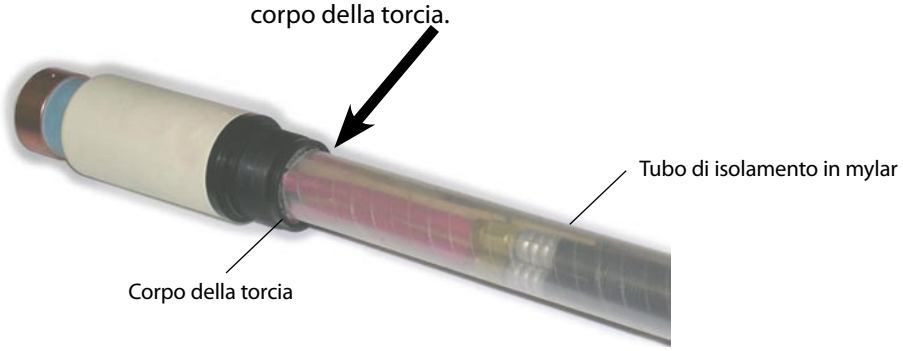
5.4 Rimozione e sostituzione della testa della torcia

Annotare la posizione di tutti i componenti e i punti di applicazione del nastro prima di effettuare lo smontaggio, per garantire un posizionamento corretto dei componenti e del nastro durante il rimontaggio. Fare riferimento alla figura 6.1.

1. Spostare il supporto flessibile indietro, sul rivestimento del cavo fino a quando si trova a circa 18" (457,2 mm) dal lato posteriore dell'impugnatura.
2. Rimuovere il nastro accanto all'estremità dell'impugnatura torcia.
3. Spostare la fascia interruttore e l'interruttore indietro e rimuoverli dall'impugnatura.
4. Spostare indietro il rivestimento del cavo.
5. Ruotare ed estrarre l'impugnatura dalla testa della torcia e spostarla indietro per scoprire i collegamenti del cavo della torcia.
6. Utilizzando due chiavi per ogni collegamento, smontare i due collegamenti della torcia. Le dimensioni chiave richieste sono 3/8" (9,5 mm) e 7/16" (11,1 mm).
7. Rimuovere la testa della torcia dal gruppo del cavo, compresa la parte di isolamento collegata. Riposizionare la nuova testa della torcia e l'isolamento nel gruppo.
8. Utilizzando due chiavi per ogni collegamento, serrare saldamente i due collegamenti della torcia. La coppia di serraggio utilizzata in fabbrica per questo passaggio è 25-30 in-lbs (172,4 – 206,8 m-n).
9. Rimontare l'impugnatura sulla testa della torcia.
10. Spostare la fascia interruttore e l'interruttore sull'impugnatura fino a quando si trova a 2" (50,8 mm) dalla testa della torcia. I collegamenti giuntati di colore rosso per il filo interruttore devono essere posizionati appena dietro l'estremità dell'impugnatura.
11. Tirare il rivestimento del cavo in avanti e fissarlo in posizione dietro l'impugnatura utilizzando nastro elettrico in vinile.
12. Rispostare il supporto flessibile sull'impugnatura fino a quando entra in contatto con la fascia interruttore.

Nota

Quando si sostituisce l'impugnatura della torcia in linea PT-26SL, spostare prima il tubo d'isolamento in mylar, P/N 0558005623, sopra i tubi e i collegamenti della torcia fino a toccare la parte posteriore del corpo della torcia.



5.5 Rimozione e sostituzione dei cavi per la torcia

1. Scollegare il gruppo cavo della torcia dal generatore di tensione. Per istruzioni dettagliate consultare il libretto delle istruzioni del generatore di tensione.
2. Rimuovere la testa della torcia dal gruppo cavi come descritto dai passaggi 1 a 7 della sezione precedente. Rimuovere inoltre l'impugnatura e il supporto flessibile dal gruppo cavi.
3. Distendere il gruppo cavi. Disporlo allo scopo su di un'area con una lunghezza di 1 volta e 1/2 superiore a quella dei cavi.
4. Utilizzando un pezzo di corda o uno spago robusto lungo circa ½ dei cavi della torcia, assicurare un'estremità della corda attorno a tutti i cavi della torcia alla sua estremità e fissare l'altra estremità della corda a un oggetto fisso.
5. Rimuovere il nastro dal rivestimento del cavo all'estremità generatore di tensione dei cavi.
6. Premere l'interruttore estraendolo dalla fascia interruttore e spostare l'impugnatura, la fascia interruttore e il supporto flessibile all'estremità più lontana della corda utilizzata al punto 4. Fissare l'estremità generatore di tensione dei cavi e tirare completamente il rivestimento cavo sulla corda.
7. Scollegare la corda dai cavi e sostituire il cavo o i cavi danneggiati.
8. Fissare nuovamente le estremità torcia dei cavi con la corda e tirare il rivestimento cavo nuovamente sui cavi. Fissare temporaneamente il rivestimento ai cavi accanto all'estremità della testa della torcia con il nastro elettrico in vinile.
9. Rimuovere, tirandoli indietro, il supporto flessibile, la fascia interruttore e l'impugnatura dalla corda sul rivestimento cavo. Rimuovere il nastro.
10. Scollegare la corda dai cavi e attenersi ai passaggi da 7 a 12 della precedente sezione per fissare la testa della torcia al gruppo cavi.
11. Fissare il rivestimento ai cavi all'estremità del generatore di tensione con il nastro elettrico in vinile.

5.6 Sostituzione del supporto flessibile, della fascia interruttore o dell'impugnatura

Se il danno al supporto flessibile, alla fascia interruttore o all'impugnatura della torcia comporta la necessità di sostituire uno qualsiasi di questi elementi, seguire la procedura di cui alla sezione "Rimozione e sostituzione della testa della torcia" e sostituire la parte/le parti in questione durante il passaggio 7 prima di ricollegare la testa della torcia. Questo processo risulterà più facile fissando temporaneamente il rivestimento ai cavi con un nastro elettrico in vinile.

5.7 Sostituzione dell'interruttore della torcia

1. Seguire i passaggi da 1 a 3 della sezione "Rimozione e sostituzione della testa della torcia".
2. Tagliare i fili nero e bianco del vecchio interruttore il più vicino possibile ai collegamenti giuntati di colore rosso. Spelare 1/4" (6,4 mm) di isolante dai fili nero e bianco.
3. Spelare 1/4" (6,4 mm) di isolante dai fili dell'interruttore nuovo.
4. Collegare i fili dell'interruttore al cavo dell'interruttore utilizzando i due nuovi collegamenti giuntati in dotazione con l'interruttore di ricambio. Assicurarsi di utilizzare un attrezzo adatto al crimpaggio di questo tipo di collegamento giuntato.
5. Per completare le operazioni, seguire in sequenza inversa i passaggi da 1 a 3 della sezione "Rimozione e sostituzione della testa della torcia.

5.8 Misurazione dei flussi di gas della torcia

Se si sospetta che un flusso di gas basso sia causa di prestazioni di taglio insufficienti, o di una durata breve dei materiali di consumo, il flusso si può controllare usando il kit di misurazione della torcia al plasma. Il kit include un flussometro manuale che indicherà la velocità di flusso del gas che esce dalla torcia. Il kit include anche una serie di istruzioni che devono essere seguite esattamente per garantire un uso sicuro e accurato del flussometro. Vedere il modulo F-14-391.

Le velocità del flusso dell'aria o dell'azoto della PT-26 deve corrispondere ai valori qui di seguito riportati:

Flusso schermo
ESP-150 & ESP-200 ..... 135 - 145cfh a 50 psig (63,7 - 68,4 l/m a 3,4 bar)
Deuce Pack 150, 215.....225 cfh a50 psig (106,2 l/m a 3,4 bar)

Flusso Plasma..... 115 - 140 cfh a 50 psig (54,3 - 66,1 l/m a 3,4 bar)

Flusso totale .....ESP-150 & ESP-200
250 - 285 cfh a 50 psig (118,0 - 134,5 l/m a 3,4 bar)
Deuce Pack 150,330 .....365 cfh a 50 psig (172,3 l/m a 3,4 bar)

Misurare le velocità di flusso utilizzando un nuovo ugello da 200 amp (0558003798), un nuovo elettrodo e un nuovo schermo termico. Assicurarsi che tutti i componenti siano correttamente installati e che l'O-ring della torcia (0558003721) sia in buone condizioni e non abbia perdite. Misurare i flussi uno alla volta, se possibile, altrimenti misurare il totale.

Velocità di flusso del gas inferiori a quelle sopra elencate indicano una restrizione o una perdita nella tenuta al gas della torcia o del generatore di tensione.

6.0 Pezzi di ricambio

6.1 Informazioni generali

Fornire sempre il numero di serie dell'unità sulla quale i pezzi verranno utilizzati. Il numero di serie è stampato sulla piastra identificativa dell'unità.

6.2 Inoltro degli ordini

Per garantire un funzionamento corretto, si consiglia di utilizzare con questa attrezzatura esclusivamente componenti e prodotti originali ESAB. L'impiego di componenti di altre marche potrebbe invalidare la garanzia.

È possibile ordinare i pezzi di ricambio dal proprio distributore ESAB.

Accertarsi di indicare eventuali istruzioni speciali per la spedizione quando si ordinano i pezzi di ricambio.

Consultare la Guida per le comunicazioni nell'ultima pagina di questo manuale per un elenco dei numeri di telefono del Servizio di Assistenza Clienti.

Nota

La fattura con le voci dei materiali senza numero di codice sono fornite al cliente solo ad uso informativo. Le voci hardware sono disponibili attraverso fonti locali.

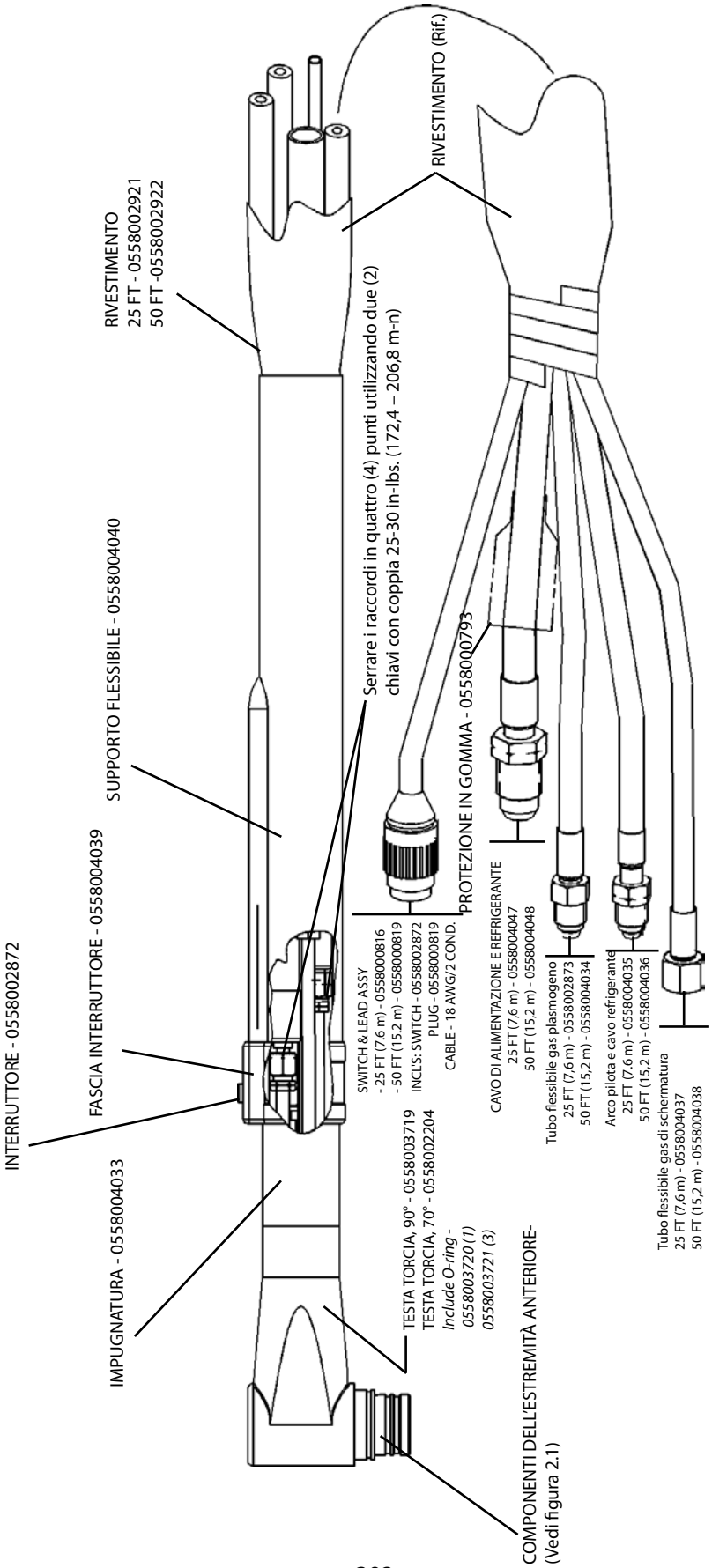

INTERRUTTORE - 0558002872
FASCIA INTERRUTTORE - 0558004039
IMPUGNATURA - 0558004033
SUPPORTO FLESSIBILE - 0558004040
RIVESTIMENTO
25 FT - 0558002921
50 FT -0558002922
RIVESTIMENTO (Rif.)
Serrare i raccordi in quattro (4) punti utilizzando due (2) chiavi con coppia 25-30 in-lbs. (172,4 – 206,8 m-n)
PROTEZIONE IN GOMMA - 0558000793
SWITCH & LEAD ASSY
- 25 FT (7,6 m) - 0558000816
- 50 FT (15,2 m) - 0558000819
INCL'S: SWITCH - 0558002872
PLUG - 0558000819
CABLE - 18 AWG/2 COND.
CAVO DI ALIMENTAZIONE E REFRIGERANTE
25 FT (7,6 m) - 0558004047
50 FT (15,2 m) - 0558004048
Tubo flessibile gas plasmogeno
25 FT (7,6 m) - 0558002873
50 FT (15,2 m) - 0558004034
Arco pilota e cavo refrigerante
25 FT (7,6 m) - 0558004035
50 FT (15,2 m) - 0558004036
Tubo flessibile gas di schermatura
25 FT (7,6 m) - 0558004037
50 FT (15,2 m) - 0558004038
TESTA TORCIA, 90° - 0558003719
TESTA TORCIA, 70° - 0558002204
Include O-ring - 0558003720 (1) 0558003721 (3)
COMPONENTI DELL'ESTREMITÀ ANTERIORE-
(Vedi figura 2.1)

Figura 6.1. Pezzi di ricambio – Gruppo torcia PT-26

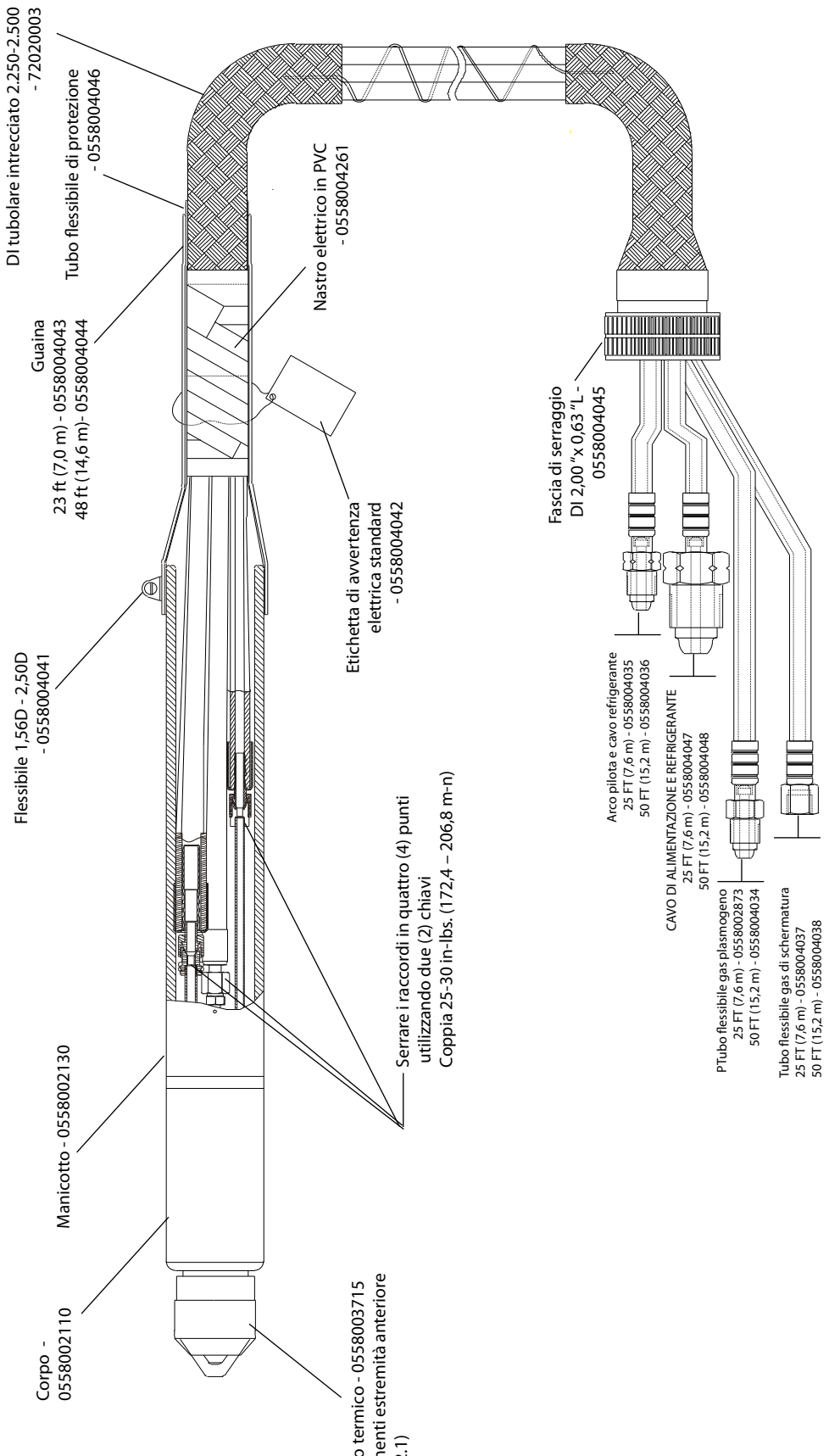

DI tubolare intrecciato 2.250-2.500
- 72020003
Tubo flessibile di protezione
- 0558004046
Guaina
23 ft (7,0 m) - 0558004043
48 ft (14,6 m)- 0558004044
Nastro elettrico in PVC
- 0558004261
Fascia di serraggio
DI 2,00 "x 0,63 "L -
0558004045
Flessibile 1,56D - 2,50D
- 0558004041
Etichetta di avvertenza
elettrica standard
- 0558004042
Arco pilota e cavo refrigerante
25 FT (7,6 m) - 0558004035
50 FT (15,2 m) - 0558004036
CAVO DI ALIMENTAZIONE E REFRIGERANTE
25 FT (7,6 m) - 0558004047
50 FT (15,2 m) - 0558004048
PTubo flessibile gas plasmogeno
25 FT (7,6 m) - 0558002873
50 FT (15,2 m) - 0558004034
Tubo flessibile gas di schermatura
25 FT (7,6 m) - 0558004037
50 FT (15,2 m) - 0558004038
Serrare i raccordi in quattro (4) punti
utilizzando due (2) chiavi
Coppia 25-30 in-lbs. (172,4 – 206,8 m-n)
Manicotto - 0558002130
Corpo -
0558002110
Schermo termico - 0558003715
Componenti estremità anteriore
(figura 2.1)

Figura 6.2. Pezzi di ricambio – Gruppo torcia in linea PT-26

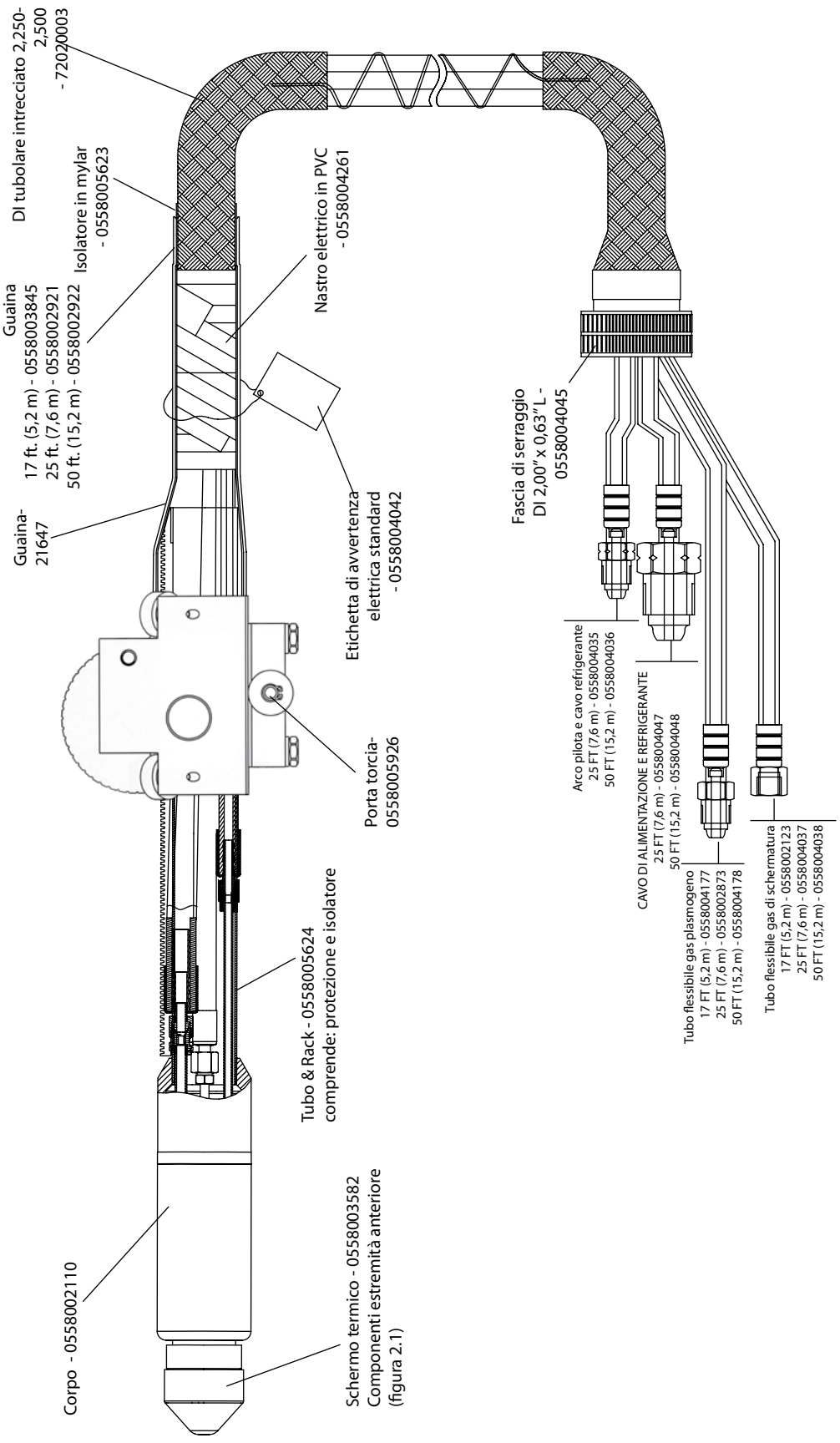

DI tubolare intrecciato 2,250-2,500 - 7202003
Isolatore in mylar - 0558005623
Guaina 17 ft. (5,2 m) - 0558003845 25 ft. (7,6 m) - 0558002921 50 ft. (15,2 m) - 0558002922
Guaina-21647
Nastro elettrico in PVC - 0558004261
Etichetta di avvertenza elettrica standard - 0558004042
Fascia di serraggio DI 2,00" x 0,63" L - 0558004045
Porta torcia-0558005926
Arco pilota e cavo refrigerante 25 FT (7,6 m) - 0558004035 50 FT (15,2 m) - 0558004036
CAVO DI ALIMENTAZIONE E REFRIGERANTE 25 FT (7,6 m) - 0558004047 50 FT (15,2 m) - 0558004048
Tubo flessibile gas plasmogeno 17 FT (5,2 m) - 0558004177 25 FT (7,6 m) - 0558002873 50 FT (15,2 m) - 0558004178
Tubo flessibile gas di schermatura 17 FT (5,2 m) - 0558002123 25 FT (7,6 m) - 0558004037 50 FT (15,2 m) - 0558004038
Tubo & Rack - 0558005624 comprende: protezione e isolatore
Corpo - 0558002110
Schermo termico - 0558003582 Componenti estremità anteriore (figura 2.1)

Figura 6.3. Pezzi di ricambio – Gruppo torcia in linea PT-26 "SL"